

[First Hit](#)[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)

Generate Collection

Print

L11: Entry 16 of 27

File: JPAB

Oct 13, 1983

PUB-NO: JP358174554A

DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 58174554 A

TITLE: STAINLESS STEEL EXCELLENT IN DUCTILITY AND CORROSION RESISTANCE AT WELD ZONE

PUBN-DATE: October 13, 1983

INVENTOR-INFORMATION:

NAME

COUNTRY

UEDA, MASANORI

NISHI, TADASHI

US-CL-CURRENT: 420/34; 420/57, 420/60, 420/62, 420/64, 420/67, 420/70

INT-CL (IPC): C22C 38/40; C22C 38/40

ABSTRACT:

PURPOSE: To obtain the titled stainless steel having low contents of C, N, S, P and O, and forming massive martensite structure at weld zone, by specifying the composition of components of C, N, S, P, O, Si, Mn, Cr and Ni and further by having a specified relation of composition.

CONSTITUTION: The stainless steel excellent in ductility and corrosion resistance at weld zone can be obtained, by containing not more than 0.030wt% C, not more than 0.020% N, not more than 0.020% S, not more than 0.020% P, not more than 0.0050% O, not more than 2.0% Si, not more than 2.0% Mn, 9~20% Cr, not more than 7% Ni and further by adding not less than 1 element of 0.05~5% Mo, 0.1~4% Cu, 0.05~1% Nb, 0.01~0.4% Al, 0.01~0.3% Ti, 0.05~0.3% V and not more than 0.01% B if necessary and meeting $18(\text{Cr}\%) + 35(\text{Si}\%) + 15(\text{Mo}\% + \text{Al}\% + \text{V}\%) + 50(\text{Nb}\% + \text{Ti}\%) - (\text{Mn}\%) - 40(\text{Ni}\%) - 30(\text{Cu}\%) - 540(\text{C}\%) - 460(\text{N}\%) \leq 255$ in that case.

COPYRIGHT: (C)1983, JPO&Japio

[Previous Doc](#)[Next Doc](#)[Go to Doc#](#)

⑫ 公開特許公報 (A)

昭58—174554

⑤ Int. Cl.³
C 22 C 38/40

識別記号

CBW

庁内整理番号

7325—4K

7147—4K

④ 公開 昭和58年(1983)10月13日

発明の数 2

審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑬ 溶接部の延性及び耐食性のすぐれたステンレス鋼

⑭ 特 願 昭57—56688

⑮ 出 願 昭57(1982)4月7日

⑯ 発 明 者 上田全紀

北九州市八幡東区枝光1—1—
1 新日本製鐵株式會社生産技術
研究所内

⑰ 発 明 者 西正

北九州市八幡東区枝光1—1—
1 新日本製鐵株式會社生産技術
研究所内

⑱ 出 願 人 新日本製鐵株式会社

東京都千代田区大手町2丁目6
番3号

⑲ 代 理 人 弁理士 大関和夫

明 細 書

1. 発明の名称

溶接部の延性及び耐食性のすぐれたステンレス鋼

2. 特許請求の範囲

(1) 重量%でC: 0.030%以下、N: 0.020%以下、S: 0.0020%以下、P: 0.020%以下、O: 0.0050%以下、Si: 2.0%以下、Mn: 2.0%以下、Cr: 9~20%、Ni: 7%以下、を含有し、その際に

$$18(\text{Cr}\%) + 35(\text{Si}\%) + 15(\text{Mo}\% + \text{Al}\% + \text{V}\%) + 50(\text{Nb}\% + \text{Ti}\%) - 20(\text{Mn}\%) - 40(\text{Ni}\%) - 30(\text{Cu}\%) - 540(\text{C}\%) - 460(\text{N}\%) \leq 255$$

を満足して、溶接部にマッシュマルテンサイト組織を有することを特徴とする溶接部の延性と耐食性のすぐれたステンレス鋼。

(2) 重量%でC: 0.030%以下、N: 0.020%以下、S: 0.0020%以下、P: 0.020%以下、O: 0.0050%以下、Si: 2.0%以下、Mn: 2.0%以下、Cr: 9~20%、Ni: 7%以下、を含有し、

更にMo: 0.05~5%、Cu: 0.1~4%、Nb: 0.05~1%、Al: 0.01~0.4%、Ti: 0.01~0.3%、V: 0.05~0.3%、B: 0.01%以下、の1種又は2種以上を添加してなり、その際に

$$18(\text{Cr}\%) + 35(\text{Si}\%) + 15(\text{Mo}\% + \text{Al}\% + \text{V}\%) + 50(\text{Nb}\% + \text{Ti}\%) - 20(\text{Mn}\%) - 40(\text{Ni}\%) - 30(\text{Cu}\%) - 540(\text{C}\%) - 460(\text{N}\%) \leq 255$$

を満足して、溶接部にマッシュマルテンサイト組織を有することを特徴とする溶接部の延性と耐食性のすぐれたステンレス鋼。

3. 発明の詳細な説明

本発明は溶接部の特性がすぐれたステンレス鋼に関するものである。

本発明において溶接部特性とは次のような内容を含んでいる。

① 溶接割れ感受性が低く、溶接部の曲げ性、靱性のすぐれたマルテンサイト組織となる。

② 溶接部の耐食特性が母材に比して劣化しないようなステンレス鋼。

上記①を満たすステンレス鋼として特公昭51-

13463号公報記載の溶接構造用マルテンサイトステンレス鋼があるが、本発明者らは更にこの考えを進め、上記特許公報で開示しているような低C、低Nの特徴の他に、低S、低P、低Oの特徴を加えることにより、溶接部がより一層優れたマッシブマルテンサイト組織となることを見出した。

即ち、本発明は上記特許公報記載の発明で云う溶接部の割れ感受性、曲げ性、及び靱性が一層改善されると共に、溶接部の耐食性が母材に比して劣化しないという効果を奏し、更に母材自体が優れた耐食性および加工性を有するフェライト系あるいはマルテンサイト系ステンレス鋼を提供しようとするものである。

溶接熱サイクルを受けた溶接熱影響部にマッシブマルテンサイト(massive martensite)組織を生成することの重要性はすでに前出の特許公報に詳述されている。溶接後の冷却時に $\delta \rightarrow \gamma$ の変態が生じ、この γ 相が常温ではマルテンサイトになるわけであるが、 $\delta \rightarrow \gamma$ の変態が不十分であると、鋼中のC、N、Oはこの γ 相に固溶し、脆いマル

テンサイトになる。従って $\delta \rightarrow \gamma$ 変態を十分行なわせることが溶接熱影響部に延性、靱性の優れたマッシブマルテンサイト組織を生成させるための要点であり、本発明の一つの要件である。

更に本発明者らは鋼中のSやPを低減すると、マッシブマルテンサイトの量が前出の特許公報記載の鋼に対して少ないレベルにあっても溶接部の機械的性質や溶接割れの問題を改善することを見出した。更に詳しくはS 20ppm以下、P 200ppm以下、O 50ppm以下でC 0.030%以下、N 0.020%以下、Cr 9~20%、Ni 7%以下、Si 2.0%以下、Mn 2.0%以下、を基本成分とする時、溶接熱影響部において $\delta \rightarrow \gamma$ 変態を行なわせて強靱性のあるマッシブマルテンサイト組織を生成させるための化学組成の選択範囲は下記の式で制限される必要があり、この制限範囲外では硬質な針状マルテンサイト組織を呈して鋼の靱性を低下することを確めた。

$$18(\text{Cr}\%) + 35(\text{Si}\%) + 15(\text{Mn}\% + \text{Al}\% + \text{V}\%) \\ + 50(\text{Nb}\% + \text{Ti}\%) - 20(\text{Mn}\%) - 40(\text{Ni}\%) \\ - 30(\text{Cu}\%) - 540(\text{C}\%) - 460(\text{N}\%) \leq 255$$

本発明の第2のねらいである溶接熱影響部を含めた耐食性に対しても、低S、低Pのマッシブマルテンサイト組織はすぐれた特性を示すことがわかった。通常のSUS 430やSUS 410薄板の溶接部(ナメ付け溶接部)は、耐食性のテストにおいて、溶接金属部及び熱影響部が非常に腐食されやすい。例えば溶接部を含んだ試験片で塩水噴霧試験を実施すると、溶接部がすぐ発錆する。

ところが低C、低N、低Oでかつ低S、低Pのマッシブマルテンサイトを含有する溶接部はきわめて発錆抵抗が大きい。

溶接部以外の母材の耐蝕性も低S化、低C化したフェライト組織で改良され、したがって母材と溶接部の耐食性が違わないという特徴を示す。したがって溶接部がマッシブマルテンサイトを示すという上記の成分規定は溶接部の耐食性の向上に対して極めて有効なことが判明した。

本発明鋼は溶接部の組織を中心に規定しているが、製品としてはフェライト系又はマルテンサイト系の薄板、厚板、鍛材、管材等である。基本成分が低Crであり更に低C、低N、低O等の特徴を生かして薄板においては通常のプロセスであるCC・熱延・焼鈍・冷延・焼鈍のステンレス鋼プロセスで製造することが出来、更に熱延板焼鈍を省略したり普通鋼冷延のタンデム冷間圧延機を経て高速連続焼鈍ラインを経て製造することも可能である。

更に本発明鋼は使用用途によって特に耐食性や加工性を向上するために、Mo 0.05~5%、Cu 0.1~4%、Nb 0.05~1%、Al 0.01~0.4%、Ti 0.01~0.3%、V 0.05~0.3%、B 0.01%以下の内、1種又は2種以上選択添加することが出来る。

以下に本発明にかかわるステンレス鋼の成分限定理由について述べる。

CおよびN：溶接熱影響部の特性を改善し、かつ溶接部の耐食性の劣化を防止するためにはCは0.03%、Nは0.02%が上限となる。これ

ら元素は低い程度ましく特に下限は設けない。
 S, P, O: 溶接部の特性を低C化, 低N化と共に改善すると共に、耐食性の劣化を防止するためには、Sは0.002%, Pは0.020%、Oは0.005%が上限となる。これらの元素は溶接熱影響部のマッシブマルテンサイトの量には影響しないが、マッシブマルテンサイトの延性や耐食性を劣化させるので低い程度ましく、特に下限は設けない。

Cr: 下限の9%はステンレス鋼としての耐食性を維持するための最低必要な量であり、又Crが20%をこえると他の成分を調節してもかつ高純化しても本発明鋼の特徴であるマッシブマルテンサイト組織が得がたくなる。

Ni: Niはマッシブマルテンサイトを得るために、Cr量によって後述の式に示す通り必要である。

Ni量が7%をこえたとマッシブマルテンサイトが得られず、したがって上限は7%である。

Bi: Biは2%を超えると靱性が低下してくる。

Biは低い方が望ましいので特に下限は設けな

Ti: 低C, 低Sのマッシブマルテンサイト組織の耐食性を向上すると共に、母材の加工性を向上する。その効果は0.01%以上で作用し、0.3%をこえたと溶接部の特性を低下する。

V: 低C, 低Sのマッシブマルテンサイト組織の耐食性を向上すると共に、母材の加工性を向上する。その効果は0.05%以上で作用し、0.3%をこえたと溶接部の特性を低下する。

B: 低C, 低Sのマッシブマルテンサイト組織の延性を改善する。上限0.01%をこえたと作用効果が飽和する。

以下に本発明の実施例について述べる。

転炉-VACや電炉-AOD等の通常の製造工程で製造された第1表に示すようなステンレス鋼母板4mmと1mm材において、溶接部の特性及び耐食性試験を実施した。4mm厚については3mmφの410Nb溶接棒で通常条件で予熱なしでアーク溶接を行った。又1mm材についてはナメ付け溶接である。

表1から本発明鋼はC, P, S, O, Nを低くし、かつ

い。

Mn: 高温での γ 相の量を増し、延靱性の優れた溶接熱影響部を得るために有効であるが、2%をこえたと耐食性が劣化する。又MnはNiで代替し得るので、下限は特に設けない。

Mo: 低C, 低Sのマッシブマルテンサイト組織の耐食性を向上する極めて有効な元素で下限の0.05%でその効果を示し、5%を超えると脆化する。

Cu: 低C, 低Sのマッシブマルテンサイト組織の耐食性を向上しその効果は0.1%で作用を示し、4%をこえたと効果が飽和する。

Nb: 低C, 低Sのマッシブマルテンサイト組織の耐食性を向上すると共に母材の加工性を向上する。その効果は0.05%で作用を示し、1%をこえたと効果が飽和する。

Al: 低C, 低Sのマッシブマルテンサイト組織の耐食性を向上すると共に、母材の加工性を大巾に向上させる。0.01%以上で作用を示し、0.4%をこえたと溶接部の特性を低下する。

$$18(Cr\%) + 35(Bi\%) + 15(Mo\% + Al\% + V\%) + 50(Nb\% + Ti\%) - 20(Mn\%) - 40(Ni\%) - 30(Cu\%) - 540(C\%) - 460(S\%) \leq 255$$

を満たし、溶接部はいづれもマッシブマルテンサイト組織を示した。

4mm厚材の溶接部継手性能からわかる通り、本発明鋼はいづれも従来鋼に比較してすぐれた延性を示す。(表2)

又表3の1mm薄板の溶接部を含む試験片で、改良型塩水噴霧テストを実施した結果、母材の発錆度も低C, 低S化や添加元素の効果によって改良されているが、特に低C, 低S, 低Pの本発明鋼の溶接部の発錆性が母材に劣らないすぐれた特性が確認された。

表2 4mm材の溶接部耐手性能(溶接まで)

	耐手曲げ性 R=2t 180°	熱影響部衝撃値 0℃, vE ₂ (kg-m)
本発明鋼A	割れなし	12.9
“ B	“	11.6
“ C	“	15.4
“ E	“	13.2
“ G	“	14.4
従来鋼 SUS410	破断	0.8

表1

	C	Si	Mn	P	S	O	Cr	Ni	N	その他
本発明鋼A	0.020	0.30	0.20	0.016	0.0007	0.0030	9.8	0.08	0.011	—
B	0.022	0.10	0.60	0.014	0.0007	0.0035	11.6	0.08	0.009	B 0.005
C	0.011	0.95	1.33	0.011	0.0009	0.0041	13.2	0.1	0.016	—
D	0.005	0.30	1.55	0.014	0.0005	0.0044	17.7	5.3	0.011	Ti 0.15
E	0.023	0.20	0.77	0.015	0.0008	0.0032	13.5	0.1	0.013	Mo 2.2
F	0.022	0.20	0.77	0.015	0.0008	0.0032	13.5	0.1	0.013	Cu 1.5
G	0.022	0.20	0.77	0.015	0.0008	0.0032	13.5	0.1	0.013	Nb 0.4
H	0.022	0.20	0.77	0.015	0.0008	0.0032	13.5	0.1	0.013	Al 0.2
I	0.022	0.20	0.77	0.015	0.0008	0.0032	13.5	0.1	0.013	V 0.2
従来鋼 SUS410	0.085	0.61	0.65	0.032	0.007	0.0051	12.6	0.08	0.022	
“ SUS430	0.044	0.51	0.33	0.031	0.006	0.0039	16.1	0.07	0.017	

表3 1mm材溶接部の耐食性

改良型塩水噴霧試験

(0.5%NaCl+0.2% H_2O_2 35℃ 24hr)

	溶接部発錆程度 [*] / 母材部発錆程度 [*]
本発明鋼A	3/4 = 0.75
B	3/4 = 0.75
C	2/3 = 0.66
D	0/1 = 0
E	0/1 = 0
F	1/2 = 0.5
G	1/3 = 0.33
H	2/3 = 0.66
I	2/3 = 0.66
従来鋼 SUS410	5/4 = 1.25
“ SUS430	5/2 = 2.5

* 発錆程度はテスト後母材溶接部について次のように5ランクに分けて判定した。

- 0 発錆なし
- 1 点状発錆
- 2 10%以下(面積率)発錆
- 3 10~50%(面積率)発錆
- 4 50%以上(面積率)発錆
- 5 全面発錆